

Reforming reactor with catalytic burner unit

Patent Number: ☐ EP0974393

Publication date: 2000-01-26

Inventor(s): BONEBERG STEFAN (DE); BRAUCHLE STEFAN (DE)

Applicant(s): DBB FUEL CELL ENGINES GES MIT (DE)

Requested Patent: ☐ DE19832386

Application Number: EP19990111458 19990612

Priority Number(s): DE19981032386 19980718

IPC Classification: B01J8/04 ; H01M8/06 ; C01B3/32 ; C01B3/48

EC Classification: H01M8/06B2C, B01J8/04B4B, B01J8/04B4D, B01J8/04F, B01J8/04H, C01B3/32B, C01B3/48

Equivalents:

Abstract

Reformer has a device for feeding fuel gas (5) through the cooling region (9) and the subsequent heating region (11) each counter-currently to the reformat product flowing through the CO shift stage (10) and to the starting mixture flowing through the reformer stage (12). Reformer comprises a reformer stage (12) to convert of a starting mixture (2) into a reformat product using an endothermic reaction; a CO shift stage (10) for converting carbon monoxide contained in the reformat product into carbon dioxide via the CO shift reaction; a catalytic burner unit (3, 8, 9, 11) to produce heat by catalytically burning a fuel gas (5) consisting of a heating region (11) and a cooling region (9) with low catalytic activity; and a device for feeding fuel gas (5) through the cooling region (9) and the subsequent heating region (11) each counter-currently to the reformat product flowing through the CO shift stage (10) and to the starting mixture flowing through the reformer stage (12).

Data supplied from the esp@cenet database - 12

19 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

Offenlegungsschrift
DE 198 32 386 A 1

20 Int. Cl.⁷:
C 01 B 3/48
H 01 M 8/06

21 Aktenzeichen: 198 32 386.7
22 Anmeldetag: 18. 7. 1998
23 Offenlegungstag: 27. 1. 2000

3

DE 198 32 386 A 1

24 Anmelder:

D8B Fuel Cell Engines GmbH, 73230 Kirchheim, DE

27 Erfinder:

Brauchle, Stefan, Dipl.-Ing., 88400 Biberach, DE;
Boneberg, Stefan, Dipl.-Ing., 89134 Blaustein, DE

26 Entgegenhaltungen:

EP 05 29 329 A2
EP 01 99 878 A2

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

25 Reformierungsreaktor mit katalytischer Brennereinheit

Die Erfindung bezieht sich auf einen Reformierungsreaktor mit einer Reformerstufe zur Umsetzung eines Ausgangsstoffgemischs in ein Reformatprodukt mittels einer endothermen Reformierungsreaktion, mit einer CO-Shiftstufe zur Umwandlung von im Reformatprodukt enthaltenem Kohlenmonoxid in Kohlendioxid über die CO-Shiftreaktion und mit einer katalytischen Brennereinheit zur Wärmeerzeugung durch katalytische Verbrennung eines Brenngases, wobei die Brennereinheit einem mit der Reformerstufe in Wärmekontakt stehenden Heizbereich und einen dem Heizbereich vorgeschalteten, mit der CO-Shiftstufe in Wärmekontakt stehenden Kühlbereich mit gegenüber dem Heizbereich geringerer Verbrennungskatalysatoraktivität beinhaltet.

Erfindungsgemäß wird das Brenngas im Gegenstrom zu dem die CO-Shiftstufe durchströmenden Reformatprodukt und zu dem die Reformerstufe durchströmenden Ausgangsstoffgemisch durch den Kühlbereich und den anschließenden Heizbereich hindurchgeleitet.

Verwendung z. B. zur Wasserdampfreformierung von Methanol in Brennstoffzellenfahrzeugen.

DE 198 32 386 A 1

Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf einen Reformierungsreaktor nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1. Der Reaktor beinhaltet eine Reformerstufe zur Umsetzung eines Ausgangsstoffgemisches in ein Reformatprodukt, eine CO-Shiftstufe zur Verringerung der CO-Konzentration im Reformatprodukt und eine katalytische Brennerereinheit, die mit einem Heizbereich mit der Reformerstufe und mit einem dem Heizbereich vorgeschaltetem Kühlbereich mit der CO-Shiftstufe in Wärmekontakt steht. Im Kühlbereich weist die Brennerereinheit eine gegenüber dem Heizbereich geringere Brennerkatalysatoraktivität auf. Vorzugsweise ist die Brennerkatalysatoraktivität im Kühlbereich gleich null, z. B. dadurch, daß nur der Heizbereich mit entsprechendem Verbrennungskatalysatormaterial belegt ist, während der Kühlbereich katalysatorfrei bleibt. Derartige Reaktoren eignen sich beispielsweise zur Wasserdampfreformierung von Methanol in einem Brennstoffzellenfahrzeug, um den zum Betrieb der Brennstoffzellen benötigten Wasserstoff aus flüssig mitgeführtem Methanol an Bord zu erzeugen.

In der Patentschrift EP 0 529 329 B1 ist ein Reformierungsreaktor dieser Art in Plattenstapelbauweise offenbart, der insbesondere zur endothermen Reformierung von Stadtgas dient, um das entstehende, wasserstoffreiche Reformatgas einem stationären Phosphorsäure-Brennstoffzellensystem zuzuführen, wie es in Hotels, Appartements und Krankenhäusern Verwendung findet. Zwischen Reformerstufe und CO-Shiftstufe ist bei diesem Reaktor eine Wärmeübertragerstufe vorgesehen, in welcher das aus der Reformerstufe austretende Reformatgas vor Eintritt in die CO-Shiftstufe unter Abkühlung das der Reformerstufe zugeführte Stadtgas erwärmt. In der Reformerstufe steht eine mit Reformierungskatalysatormaterial belegte Reformerschicht mit einer mit Verbrennungskatalysatormaterial belegten Heizschicht der Brennerereinheit in Wärmekontakt. Dieser Heizschicht wird Luft zugeführt, die zuvor durch eine erste katalysatorfreie Kühlschicht der CO-Shiftstufe hindurchgeleitet wird. Als Brennstoff für die katalytische Brennerereinheit dient das Anodenaustrittsgas des Brennstoffzellensystems, wobei dieses Gas hierzu zunächst durch eine zweite Kühlschicht der CO-Shiftstufe hindurchgeleitet und von dort in eine Brennstoffzufuhrschicht der Reformerstufe eingespeist wird. Die Brennstoffzufuhrschicht steht mit der Heizschicht über eine gelochte Platte in Verbindung, durch deren Öffnungen der Brennstoff gleichmäßig verteilt in die Heizschicht gelangt und dort mit der Luft verbrannt wird, die im Gleichstrom zum durch die Reformerschicht hindurchgeleiteten Stadtgas durch die Heizschicht strömt. In der CO-Shiftstufe steht eine mit geeignetem CO-Shiftkatalysatormaterial belegte CO-Umwandlungsschicht, in welcher die exotherme CO-Shiftreaktion stattfindet, mit den auf beiden Seiten angrenzenden Kühlschichten in Wärmekontakt, durch welche die Luft und das zu verbrennende Brennstoffzellen-Anodenaustrittsgas voneinander getrennt als Kühlströme im Kreuzstrom zum durch die CO-Umwandlungsschicht strömenden Reformatgas hindurchgeleitet werden.

Der Erfindung liegt als technisches Problem die Bereitstellung eines Reformierungsreaktors der eingangs genannten Art zugrunde, der sich kompakt bauen läßt, ein ausreichend CO-armes Reformatprodukt liefert und sich insbesondere auch für mobile Anwendungen, wie z. B. in einem Brennstoffzellenfahrzeug, eignet.

Die Erfindung löst dieses Problem durch die Bereitstellung eines Reformierungsreaktors mit den Merkmalen des Anspruchs 1. Bei diesem Reaktor wird das Brenngas, d. h. das brennbare Gasgemisch für die katalytische Brennererein-

heit, im Gegenstrom zu dem die CO-Shiftstufe durchströmenden Reformatprodukt und zu dem die Reformerstufe durchströmenden Ausgangsstoffgemisch durch den Kühlbereich und den anschließenden Heizbereich der katalytischen Brennerereinheit hindurchgeleitet. Zur Ausübung der Heizfunktion ist der Heizbereich mit einem Verbrennungskatalysatormaterial belegt, mit dem eine ausreichende Brennerkatalysatoraktivität bereitgestellt wird. Demgegenüber ist der Kühlbereich mit geringerer Brennerkatalysatoraktivität ausgestattet, wobei er z. B. völlig ohne Katalysatorbelegung realisiert sein kann, so daß dann in diesem Bereich noch keine Verbrennungswärme erzeugt wird.

Diese Brennungsführung nach dem Gegenstromprinzip ermöglicht eine vergleichsweise effektive Kühlung der CO-Shiftstufe, was einen kompakten Aufbau derselben und damit des Reaktors insgesamt erlaubt, wozu des weiteren beiträgt, daß das Brenngas als einheitlicher Kühlstrom, d. h. der Brennstoff und das sauerstoffhaltige Gas in bereits gemischter Form, durch die CO-Shiftstufe geführt wird. Die Gegenströmung des Brenngases in dem mit der Reformerstufe in Wärmekontakt stehenden Heizbereich ist für das Kaltstatorverhalten vorteilhaft, da die Eingangsseite der Reformerstufe dadurch beim Starten am stärksten beheizt wird und auf diese Weise schnell die für die Reformierungsreaktion nötige Betriebstemperatur erreicht. Eine hohe Betriebstemperatur in der Reformerstufe ist wünschenswert, um selbige mit hoher Belastung betreiben und damit bei gegebener, kompakter Bauform einen hohen Reformierungsumsatz erzielen zu können. Die Reformerstufenausgangsseite, die aufgrund des Gegenstromprinzips mit der Eintrittsseite des Heizbereichs in Wärmekontakt steht, wird entsprechend weniger stark beheizt. Damit wird dort eine erwünschte Temperaturabnahme im Übergangsbereich zur CO-Shiftstufe eingeleitet, mit der das Shiftgasgleichgewicht im Reformatprodukt zugunsten eines niedrigen CO-Anteils verschoben wird. Spätestens am Austritt der CO-Shiftstufe kann dadurch die CO-Konzentration im Reformatprodukt auf einen ausreichend niedrigen Wert gebracht werden, wobei die CO-Shiftreaktion gleichzeitig die Wasserstoffausbeute und damit den Gesamtwirkungsgrad des Reaktors erhöht. Da somit die CO-Konzentration am Ausgang der CO-Shiftstufe bereits relativ gering ist, braucht ein bei Bedarf nachgeschaltetes Gasreinigungsstufe zur weiteren CO-Minderung, wie z. B. eine CO-Oxidationsstufe, kein besonders hohes Leistungsvermögen zu besitzen und läßt sich daher ebenfalls kompakt bauen.

Ein nach Anspruch 2 weitergebildeter Reformierungsreaktor erlaubt einen besonders kompakten Systemaufbau, indem die Reformerstufe und CO-Shiftstufe in einen gemeinsamen Reaktionsraum integriert sind, wobei dieser mit einem stromaufwärtigen Teil mit dem Heizbereich und mit einem stromabwärtigen Teil mit dem Kühlbereich der katalytischen Brennerereinheit in Wärmekontakt steht, so daß der stromaufwärtige, beheizte Reaktionsraumteil die Reformerstufe und der stromabwärtige, gekühlte Reaktionsraumteil die CO-Shiftstufe bildet. Es versteht sich, daß bei dieser integralen Bauweise die Reformierungsfunktion der Reformerstufe stufenlos in die CO-Minderungsfunktion der CO-Shiftstufe übergehen kann.

Bei einem nach Anspruch 3 weitergebildeten Reformierungsreaktor sind der Kühlbereich und der Heizbereich der katalytischen Brennerereinheit in einen gemeinsamen Brennräum integriert. Eine Kombination mit einer Integration von Reformerstufe und CO-Shiftstufe in einem gemeinsamen Reaktionsraum gemäß Anspruch 2 ermöglicht eine besonders kompakte Reaktorbauform.

Eine vorteilhafte Ausführungsform der Erfindung ist in der Zeichnung dargestellt und wird nachfolgend beschrie-

ben.

Die einzige Figur zeigt eine schematische Längsschnittansicht dieses Reformierungsreaktors.

Der gezeigte Reformierungsreaktor beinhaltet einen Reaktionsraum 1, der in nicht näher gezeigter Weise mit einem Katalysatormaterial belegt ist, das die beabsichtigte Reformierungsreaktion eines Ausgangsstoffgemisches 2 in ein Reformprodukt katalysiert und zudem als CO-Shiftkatalysator geeignet ist. Der Reaktor kann insbesondere in mobilen Anwendungen, wie in Brennstoffzellenfahrzeugen, zur Wasserdampfreformierung von Methanol eingesetzt werden, wobei dann als Ausgangsstoffgemisch 2 ein Methanol/Wasserdampf-Gemisch in den Reaktionsraum 1 eingeleitet wird. Geeignete Katalysatormaterialien für die gleichzeitige, temperaturunabhängige Katalysierung der Reformierungsreaktion von Methanol und der CO-Shiftreaktion sind an sich bekannt und werden z. B. in Form einer Pelletschüttung oder einer Innenwandbeschichtung in den Reaktionsraum 1 eingebracht.

Der Reaktionsraum 1 steht mit einem Brennraum 3 einer katalytischen Brenneinheit über eine Trennwand 4 in flächigem Wärmekontakt. Dem Brennraum 3 wird ein katalytisch zu verbrennendes Brenngas 5 im Gegenstrom zu dem in den Reaktionsraum 1 eingeleiteten Ausgangsstoffgemisch 2 zugeführt, d. h. das Brenngas 5 tritt auf derjenigen Seite in den Brennraum 3 ein, auf welcher das durch die Reformierungsreaktion erzeugte Reformprodukt 6 aus dem Reaktionsraum 1 austritt, während die Verbrennungsgase 7 den Brennraum 3 auf der gegenüberliegenden Seite verlassen, an welcher das Ausgangsstoffgemisch 2 dem Reaktionsraum 1 zugeführt wird. Der Brennraum 3 ist nur in einem stromabwärtigen Teil 11 mit einem geeigneten Verbrennungskatalysatormaterial 8 in Form einer Wandbeschichtung auf der entsprechenden Seite der Trennwand 4 belegt, während der übrige, stromaufwärtige Teil 9 des Brennraums 3 frei von Katalysatormaterial ist. Da somit in diesem stromaufwärtigen Teil 9 des Brennraums 3 keine Verbrennung stattfindet, bildet dieser einen Kühlbereich, durch den das Brenngas 5 als Kühlstrom für den angrenzenden Teil 10 des Reaktionsraums 1 hindurchströmt. Hingegen bildet der stromabwärtige Teil 11 des Brennraums 3 einen Heizbereich, in welchem das zugeführte Brenngas unter der Wirkung des Verbrennungskatalysators 8 verbrannt wird. Die im Heizbereich 11 dadurch erzeugte Verbrennungswärme heizt den angrenzenden, stromaufwärtigen Teil des Reaktionsraums 12.

Die Systemauslegung ist nun so gewählt, daß der stromaufwärtige Teil 12 des Reaktionsraums 1 eine Reformierstufe bildet, die vom Heizbereich 11 der katalytischen Brenneinheit auf eine zur Durchführung der Reformierungsreaktion optimale, höhere Temperatur aufgeheizt wird, während der anschließende, stromabwärtige Teil 10 des Reaktionsraums 1 eine CO-Shiftstufe bildet, die durch den Kühlbereich 9 der Brenneinheit auf einer niedrigeren Temperatur als die Reformierstufe 12 gehalten wird. Die niedrigere Temperatur verschiebt das Gleichgewicht der CO-Shiftreaktion zu Ungunsten von Kohlenmonoxid, so daß in der CO-Shiftstufe 10 der CO-Anteil im gebildeten Reformprodukt verringert wird und gleichzeitig der Reformierungsumsatz vervollständigt werden kann, soweit noch nicht umgesetztes Ausgangsstoffgemisch in die CO-Shiftstufe 10 gelangt. Das Reformprodukt 6 verläßt somit die CO-Shiftstufe 10 und dann den Reaktionsraum 1 mit hohem Wasserstoffanteil und ausreichend geringer CO-Konzentration. Durch die Verschiebung des Shiftgleichgewichtes erhöht sich zudem die Wasserstoffausbeute, was den Wirkungsgrad des gesamten Reaktors zugute kommt. Im Fall der Wasserdampfreformierung von Methanol kann das im wesentlichen aus Wasserstoff bestehende Reformprodukt 6 dem An-

deuteil eines Brennstoffzellensystems als Brennstoff zugeführt werden, wobei es zuvor nach Bedarf einer weiteren Gasreinigung zur CO-Reduzierung unterzogen wird, z. B. durch eine CO-Oxidationsstufe oder eine selektive Wasserstoffabbrennstufe. Vorzugsweise kann auch die Brenneinheit selbst als CO-Oxidationsstufe ausgeführt werden, wobei in diesem Fall das Reformprodukt vor dem Eintritt in das Brennstoffzellensystem der Brenneinheit zur CO-Reduzierung zugeführt wird.

Ersichtlich besitzt der gezeigte Reformierungsreaktor eine sehr kompakte Bauform, die bei gegebenen, geforderten Leistungsvermögen wenig Einbaumaß benötigt und mit geringem Gewicht realisierbar ist, so daß er sich besonders gut für mobile Anwendungen eignet. Reformierstufe 12 und nachgeschaltete CO-Shiftstufe 10 sind in einem gemeinsamen Reaktionsraum 1 integriert, wobei sich je nach Systemauslegung ein mehr oder weniger breiter, in der Figur gestrichelt symbolisierter Übergangsbereich 13 ergibt, in welchem in Gasströmungsrichtung die Reformierungsaktivität abnimmt und die CO-Shiftumwandlungsaktivität zunimmt. Dieser Übergangsbereich 13 wird durch den ebenfalls gestrichelt markierten Übergangsbereich 14 zwischen katalysatorfreiem Kühlbereich 9 und katalysatorbelegtem Heizbereich 11 des Brennraums 3 definiert.

Lage und Breite des Übergangsbereichs 13 zwischen Reformierstufe 12 und CO-Shiftstufe 10 können somit je nach Anforderung durch entsprechende Auslegung des Brennraum-Kühlbereichs 9 und dessen Übergangs 14 zum Heizbereich 11 in gewünschter Weise eingestellt werden. Alternativ zur gezeigten, völligen Katalysatorfreiheit des Kühlbereichs 9 ist es hierbei möglich, diesen ebenfalls mit Verbrennungskatalysatormaterial zu belegen, jedoch schwächer als den anschließenden Heizbereich 11. Dabei kann die geringe Verbrennungskatalysatorbeladung im Kühlbereich 9 gleichmäßig oder auch inhomogen so gewählt werden, daß die Verbrennungskatalysatoraktivität zum Heizbereich 11 hin stetig zunimmt.

Das für den Reaktor gewählte Gegenstromprinzip von Brenngasströmung 5 einerseits und zu reformierendem Ausgangsstoffgemisch 2 andererseits ist zudem für das Kaltstartverhalten vorteilhaft. Denn nach dem Kaltstart erwärmt sich der austrittsseitige Teil des Brennraums 3 am schnellsten, da dieser Teil zusätzlich vom stromaufwärts entstandenen, heißen Verbrennungsgas 7 aufgeheizt wird, so daß dementsprechend der eintrittseitige Teil der Reformierstufe 12 sehr schnell die zur Durchführung der Reformierungsreaktion erforderliche Betriebstemperatur erreicht und dort rasch der Reformierungsprozeß einsetzt.

Es versteht sich, daß neben dem oben beschriebenen Beispiel weitere Realisierungen des erfindungsgemäßen Reformierungsreaktors möglich sind. So können Reformierstufe und CO-Shiftstufe unterschiedliche Katalysatormaterialien enthalten. Außerdem können statt der gezeigten integrierten Systemauslegung die Reaktionsräume der Reformierstufe einerseits und der CO-Shiftstufe andererseits räumlich voneinander getrennt und über eine Verbindungsleitung verbunden sein. In gleicher Weise können dem Kühlbereich einerseits und dem Heizbereich der katalytischen Brenneinheit andererseits räumlich getrennte, über eine Verbindungsleitung verbundene Wärmeübertrageräume zugeordnet sein. Weiter versteht sich, daß der Reaktor neben der gezeigten plattenförmigen Bauart von jeder anderen herkömmlichen Bauart sein kann, insbesondere auch vom Rohrbündeltyp oder von zylindrischem Aufbau. In allen Fällen wird eine Gegenstromführung des Brenngases relativ zum zu reformierenden Ausgangsstoffgemisch mit den genannten Vorteilen insbesondere auch hinsichtlich Erzielung einer kompakten Reaktorbauform beibehalten.

Patentansprüche

1. Reformierungsreaktor, insbesondere zur Wasserdampfpreformierung von Methanol in einem Brennstoffzellenfahrzeug, mit
- einer Reformierstufe (12) zur Umsetzung eines Ausgangsstoffgemischs (2) in ein Reformatprodukt mittels einer endothermen Reformierungsreaktion,
 - einer CO-Shiftstufe (10) zur Umwandlung von im Reformatprodukt enthaltenem Kohlenmonoxid in Kohlendioxid über die CO-Shiftreaktion und
 - einer katalytischen Brennerereinheit (3, 8, 9, 11) zur Wärmeerzeugung durch katalytische Verbrennung eines Brenngases (5), wobei die Brennerereinheit einen mit der Reformierstufe in Wärmekontakt stehenden Heizbereich (11) und einen dem Heizbereich vorgeschalteten, mit der CO-Shiftstufe in Wärmekontakt stehenden Kühlbereich (9) mit gegenüber dem Heizbereich geringerer Verbrennungskatalysatoraktivität beinhaltet, dadurch gekennzeichnet, daß
 - das Brenngas (5) im Gegenstrom zu dem die CO-Shiftstufe (10) durchströmenden Reformatprodukt und zu dem die Reformierstufe (12) durchströmenden Ausgangsstoffgemisch durch den Kühlbereich (9) und den anschließenden Heizbereich (11) hindurchgeleitet wird.
2. Reformierungsreaktor nach Anspruch 1, weiter dadurch gekennzeichnet, daß die Reformierstufe (12) einen stromaufwärtigen Teil eines Reaktionsraums (1) bildet, in den die CO-Shiftstufe (10) als stromabwärtiger Teil desselben integriert ist.
3. Reformierungsreaktor nach Anspruch 1 oder 2, weiter dadurch gekennzeichnet, daß der Kühlbereich (9) einen stromaufwärtigen Teil und der Heizbereich (11) einen stromabwärtigen Teil eines durchgehenden Brennraums (3) der katalytischen Brennerereinheit bilden.
4. Reformierungsreaktor nach Anspruch 1, weiter dadurch gekennzeichnet, daß die katalytische Brennerereinheit (3, 8, 9, 11) als Stufe zur selektiven CO-Oxidation des Reformatproduktes ausgebildet ist.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

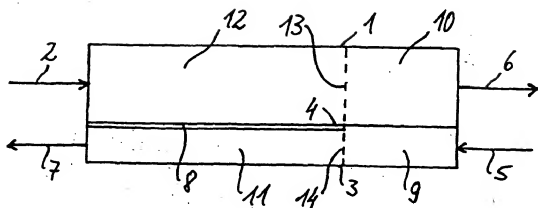


Fig.